◎ 公 開 特 許 公 報 (A) 平2-230091

Int. Cl. 5

P

識別記号

庁内整理番号

❸公開 平成2年(1990)9月12日

F 28 F 1/02

B 7380-3L

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

60発明の名称

サーベンタイン形熱交換器

②特 願 平1-46543

20出 願 平1(1989)3月1日

⑫発 明 者

敬智

茨城県勝田市大字髙場2520番地 株式会社日立製作所佐和

工坦内

工場内

@発明者 印南

民雄

茨城県勝田市大字高場2520番地 株式会社日立製作所佐和

工場内

勿出 願 人

株式会社日立製作所

東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地

邳代 理 人 弁理士 小川 勝男

澤

幡

外2名

明 細 書

1. 発明の名称

サーペンタイン形熱交換器

- 2. 特許請求の範囲
 - 1. 流体通路穴の内面に凹凸やインナーフインを 設けた多穴偏平伝熱管を蛇行状に折り曲げ、該 偏平伝熱管の平行直線部にコルゲートフインを 挿入し接合してなるサーベンタイン形熱交換器 において、前記偏平伝熱管の両端部に最も近い 中柱の肉厚を他の中柱の肉厚よりも厚くしたこ とを特徴とするサーベンタイン形熱交換器。
- 3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、カーエアコン用蒸発器や凝縮器等に 用いられるサーペンタイン(蛇行)形然交換器に 関する。

〔従来の技術〕

サーベンタイン形熱交換器は、第3図に示すように偏平伝熱管1を蛇行状に折り曲げ加工し、その間にコルゲートフイン2をはさんだ構造になつ

〔発明が解決しようとする課題〕

上記従来技術は、流体通路穴の内面に凹凸やインナーフインを設けた偏平伝熱管を蛇行状に折り曲げ加工したとき、両端部に最も近い中柱が座扇変形して偏平伝熱管がつぶれ、流体通路が狭くなつて流体が流れにくくなり、熱交換器の交換熱量が減少してしまうという問題があつた。

特開平2-230091(2)

本発明の目的は偏平伝熱管の両端部に最も近い中柱の座屈変形を防ぎ、偏平伝熱管のつぶれをなくすることにより、熱交換器の交換熱量の減少を防止することにある。

[課題を解決するための手段]

上記目的を遠成するため、偏平伝熱管の両端部 に最も近い中柱の肉厚を他の中柱の肉厚より厚く した。

[作用]

偏平伝熱管を蛇行状に折り曲げ加工したとき、 両端部に最も近い中柱に最も大きな圧縮力が加わ るため、その中柱の肉厚を他の中柱よりも厚くす ることにより、応力を緩和し、その結果、両端部 に最も近い中柱が座屈変形することがなくなり、 偏平伝熱管のつぶれを防止することができる。 (実施例)

以下、本発明の一実施例を第1図から第2図により説明する。第1図は第3図に示す熱交換器の偏平伝熱管1の断面図であり、流体通路穴にインナーフイン1bを設けている。流体通路穴間を仕

斜視図、第4図,第5図は従来の偏平伝熱管の断 面図、第6図は従来の偏平伝熱管の一部分の斜視 図である。

1 … 偏平伝熱管、1 a … 中柱、1 b … インナーフィン、1 c … 両端外周部、2 … コルゲートフイン。

代理人 弁理士 小川勝男

切る中柱1 a については、偏平伝熱管1 の両端部に最も近い中柱の肉厚 t 1 , t n を他の中柱の肉厚 t 2 , t n - 1 よりも厚くする。 この偏平伝熱管1 を蛇行状に折り曲げ加工したとき前記両端部に最も近い中柱に他の中柱よりも大きな圧縮力が加わるが、該両端部に最も近い中柱の肉厚が他の中柱の肉厚より厚いため、第2 図に示すように該両端部に最も近い中柱は座屈変形しない。その結果、偏平伝熱管1 の両端外周部はつない。その結果、偏平伝熱管1 の両端外周部はつない。その結果、偏平伝熱管1 の両端外周部はつない。その結果、偏平伝熱管1 の両端外の両端がなくなることがなく、流体通路が狭くなることがなく、流体通路が狭くなることがなく、流体通路が狭くなることがなく、熱交換器の交換熱量の減少を防止することができる。

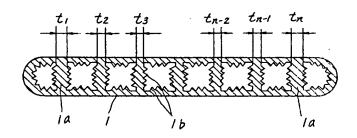
〔発明の効果〕

本発明によれば、偏平伝熱管の両端部に最も近い中柱の座屈変形を防ぎ、偏平伝熱管のつぶれをなくすることができ、熱交換器の交換熱量の減少を防止できる効果がある。

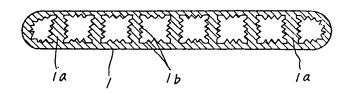
4. 図面の簡単な説明

第1回,第2回は本発明の一実施例を示す 編平 伝熱管の断面図、第3回は熱交換器の構成を示す

第1图



第2团



特開平2-230091(3)

第4团

